



MINISTERIO
DE CIENCIA
Y TECNOLOGIA



Oficina Española
de Patentes y Marcas

CERTIFICADO OFICIAL

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de la solicitud de PATENTE de INVENCION número 200202665 , que tiene fecha de presentación en este Organismo el 20 de Noviembre de 2002

Madrid, 30 de Diciembre de 2003

El Director del Departamento de Patentes
e Información Tecnológica.

P.D.

CARMEN LENCE REIJA

THIS PAGE BLANK (USPTO)



MINISTERIO
DE CIENCIA
Y TECNOLOGÍA



Oficina Española
de Patentes y Marcas

INSTANCIA DE SOLICITUD

NÚMERO DE SOLICITUD

P20 02026 65

(1) MODALIDAD:

☒ PATENTE DE INVENCION ☐ MODELO DE UTILIDAD

(2) TIPO DE SOLICITUD:

- ☐ ADICIÓN A LA PATENTE
☐ SOLICITUD DIVISIONAL
☐ CAMBIO DE MODALIDAD
☐ TRANSFORMACIÓN SOLICITUD PATENTE EUROPEA
☐ PCT: ENTRADA FASE NACIONAL

(3) EXP. PRINCIPAL O DE ORIGEN:

MODALIDAD
N.º SOLICITUD
FECHA SOLICITUD/...../.....

FECHA Y HORA DE PRESENTACIÓN EN LA O.E.P.M.

02 NOV 20 10:33

FECHA Y HORA PRESENTACIÓN EN LUGAR DISTINTO O.E.P.M.

(4) LUGAR DE PRESENTACIÓN:

CÓDIGO

MADRID

28

(5) SOLICITANTES: APELLIDOS O DENOMINACIÓN SOCIAL

DEVESA COMPANY, JOAQUIN

NOMBRE

NACIONALIDAD

ESPAÑOLA

CÓDIGO PAÍS

ES

DNI/CIF

74075999Z

CNAE

PYME

(6) DATOS DEL PRIMER SOLICITANTE:

DOMICILIO: Avda. Benidorm, 18
LOCALIDAD: BENASAU
PROVINCIA: Alicante
PAÍS RESIDENCIA: ESPAÑA
NACIONALIDAD: ESPAÑOLA

TELÉFONO

FAX

CORREO ELECTRÓNICO

CÓDIGO POSTAL

CÓDIGO PAÍS

CÓDIGO PAÍS

03814

ES
ES

(7) INVENTORES:

DEVESA COMPANY

APELLIDOS

JOAQUIN

NOMBRE

ESPAÑOLA

NACIONALIDAD

CÓDIGO PAÍS

ES

(8) ☒ EL SOLICITANTE ES EL INVENTOR

☐ EL SOLICITANTE NO ES EL INVENTOR O ÚNICO INVENTOR

(9) MODO DE OBTENCIÓN DEL DERECHO:

☐ INVENC. LABORAL

☐ CONTRATO

☐ SUCESIÓN

(10) TÍTULO DE LA INVENCION:

PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE ENVASES CILINDRICOS MULTICAPA Y ENVASES ASI OBTENIDOS

(11) EFECTUADO DEPÓSITO DE MATERIA BIOLÓGICA:

☐ SI

☐ NO

(12) EXPOSICIONES OFICIALES: LUGAR

FECHA

(13) DECLARACIONES DE PRIORIDAD:

PAÍS DE ORIGEN

CÓDIGO PAÍS

NÚMERO

FECHA

(14) EL SOLICITANTE SE ACOGE AL APLAZAMIENTO DE PAGO DE TASAS PREVISTO EN EL ART. 162. LEY 11/86 DE PATENTES ☐

(15) AGENTE/REPRESENTANTE: NOMBRE Y DIRECCIÓN POSTAL COMPLETA. (SI AGENTE P.I., NOMBRE Y CÓDIGO) (RELLENES, ÚNICAMENTE POR PROFESIONALES)

Esteban Perez-Serrano, M. Isabel (07013)
Explanada 8, 28040 Madrid

(16) RELACIÓN DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN:

- ☒ DESCRIPCIÓN N.º DE PÁGINAS: 5 ☒ DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN
☒ N.º DE REIVINDICACIONES: 2 ☒ JUSTIFICANTE DEL PAGO DE TASA DE SOLICITUD
☒ DIBUJOS. N.º DE PÁGINAS: 2 ☐ HOJA DE INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA
☐ LISTA DE SECUENCIAS N.º DE PÁGINAS: ☒ PRUEBAS DE LOS DIBUJOS
☒ RESUMEN ☐ CUESTIONARIO DE PROSPECCIÓN
☐ DOCUMENTO DE PRIORIDAD ☐ OTROS:
☐ TRADUCCIÓN DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD

FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE

(VER COMUNICACIÓN AL DORSO)

FIRMA DEL FUNCIONARIO

NOTIFICACIÓN SOBRE LA TASA DE CONCESIÓN:

Se le notifica que esta solicitud se considerará retirada si no procede al pago de la tasa de concesión; para el pago de esta tasa dispone de tres meses a contar desde la publicación del anuncio de la concesión en el BOPI, más los diez días que establece el art. 81 del R.D. 2245/1986.



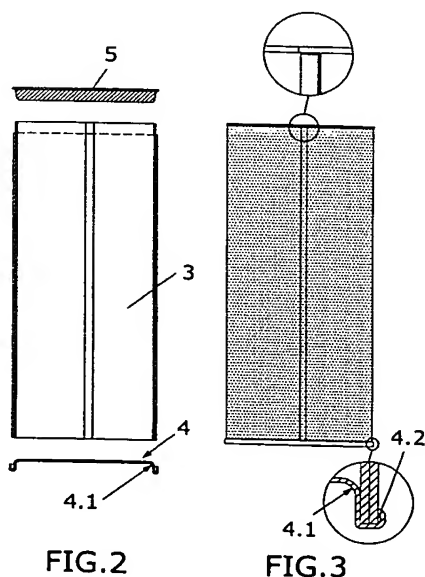
RESUMEN Y GRÁFICO

RESUMEN (Máx. 150 palabras)

PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCIÓN DE ENVASES CILÍNDRICOS MULTICAPA Y ENVASES ASÍ OBTENIDOS

Se cortan separadamente las láminas (1) y (2) en figuras rectangulares y con uno de sus vértices cajeadado (1.2) y (2.4) y la láminas (1) ligeramente mayor que la otra, doble, en capa (2.1) alineación de lentes cilíndricas (2.2) que reflejan imágenes de la otra sublámina (2.3) interna, se superponen las dos láminas (1) y (2); se unen y engatillan sus bordes, en tubo (3) con los cajeados superiores verticales; se configura superiormente un bordoncillo (1.3) cubriendo el borde de la lámina (2), salvo su cajeadado, con uno de los extremos del bordoncillo (1.3) solapado al otro; se inserta la pestaña (1.4) en la pieza escalonada (4.1) de fondo (4) del envase; se rebordea (4.2) éste.

GRÁFICO





(12)

SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION

(21)	NÚMERO DE SOLICITUD P 20 02026 65
(22)	FECHA DE PRESENTACIÓN 20 NOV. 2002
(62)	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA

(31) NÚMERO

DATOS DE PRIORIDAD

(32) FECHA

(33) PAÍS

(71) SOLICITANTE (S) **DEVESA COMPANY, JOAQUIN**

DOMICILIO **Avda. Benidorm, 18 03814 BENASAU**
(Alicante)

NACIONALIDAD **ESPAÑOLA**

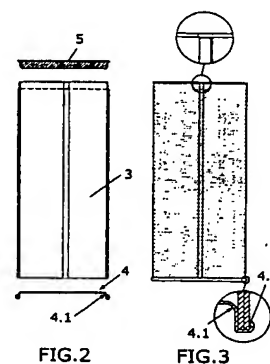
(72) INVENTOR (ES) **JOAQUIN DEVESA COMPANY**

(51) Int. Cl.

GRÁFIC

(54) TÍTULO DE LA INVENCION

**PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE ENVASES CILINDRICOS
MULTICAPA Y ENVASES ASI OBTENIDOS**



(57) RESUMEN

PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCIÓN DE ENVASES CILÍNDRICOS MULTICAPA Y ENVASES ASÍ OBTENIDOS

Se cortan separadamente las láminas (1) y (2) en figuras rectangulares y con uno de sus vértices cajeadado (1.2) y (2.4) y la láminas (1) ligeramente mayor que la otra, doble, en capa (2.1) alineación de lentes cilíndricas (2.2) que reflejan imágenes de la otra sublámina (2.3) interna, se superponen las dos láminas (1) y (2); se unen y engatillan sus bordes, en tubo (3) con los cajeados superiores verticales; se configura superiormente un bordoncillo (1.3) cubriendo el borde de la lámina (2), salvo su cajeadado, con uno de los extremos del bordoncillo (1.3) solapado al otro; se inserta la pestaña (1.4) en la pieza escalonada (4.1) de fondo (4) del envase; se rebordea (4.2) éste.

PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCIÓN DE ENVASES CILÍNDRICOS
MULTICAPA Y ENVASES ASÍ OBTENIDOS

DESCRIPCION

5

OBJETO DE LA INVENCION

La invención ahora propugnada consiste en un procedimiento de construcción de envases cilíndricos multicapa y envases así obtenidos, de entre los diferentes envases del mercado destinados a fines de conservación y exhibición de productos unitarios.

Caracteriza esta invención una especial construcción del envase, constituido multicapa tubular, la interior en chapa metálica y la exterior en material termoplástico lenticular cilíndrico.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

20

Los envases para conservación y exhibición de productos singulares añaden valor a éstos y son excelentes medios publicitarios de los mismos.

25

Estos expositores se construyen en los materiales y formas más diversos y parten de piezas laminares armables o bien de otras con acabados muy diversos.

30

Dentro de los elementos tubulares, se parte de una lámina metálica curvada y de extremos engatillados, o bien una lámina plástica, termosoldarla por los bordes de sus laterales longitudinales mayores.

35

Después se incorporan las dos bases opuestas y el producto en el interior del recinto así cons-

truido.

El solicitante desconoce la existencia de envases multicapa, metálicos y de material plástico, de las características del que ahora se propugna.

DESCRIPCION DE LA INVENCION

La invención objeto de la presente memoria se refiere a un procedimiento de construcción de envases cilíndricos multicapa y los envases obtenidos, caracterizando el procedimiento de esta invención :

El cortar ambas láminas, ligeramente menor en altura la lámina de material plástico, y, simultáneamente, realizar su cajeadado en uno de sus vértices, también éste cajeadado dimensionalmente menor en la lámina de plástico que en la metálica.

El superponer las mismas, sin adhesivos.

El unir sus laterales extremos y engatillarlos, configurando con un tubo con ambas láminas, la metálica y la de plástico.

El configurar un bordoncillo, por redondeo del borde superior de la lámina metálica, cubriendo el borde de la de plástico, con solapado de uno de los extremos sobre el otro, en la zona del cajeadado de esquina de ambas láminas.

El insertar la pestaña inferior de la lámina metálica en el fondo escalonado interno convencional del envase.

El rebordeo del fondo, la introducción el producto e insertar la tapa también convencional.

DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

5

Se complementa la presente memoria descriptiva, con un juego de planos, ilustrativos del ejemplo preferente y nunca limitativos de la invención.

10

La Figura 1 es un esquema del sobremontado de las láminas y el corte de esquina de las mismas.

15

La Figura 2 muestra un alzado seccionado esquemático de un envase de la invención, en explosión que muestra fondo y tapa.

20

La Figura 3 es el envase, una vez cerrado, con detalles del acabado del bordoncillo de solapamiento de ambas láminas y del rebordeado del fondo.

REALIZACION PREFERENTE DE LA INVENCION

25

A la vista de lo anteriormente descrito, la presente invención se refiere a un envase procedimiento de construcción de envases cilíndricos multicapa y envases así obtenidos.

30

Pertenece la misma al grupo de los diferentes envases del mercado destinados a fines de conservación y exhibición de productos unitarios y, más particularmente, al de bebidas de alto precio unitario, aún cuando su aplicación puede alcanzar a otros productos, incluso no alimentarios.

35

Caracteriza esta invención una especial cons-

trucción del envase, con tapa y fondo convencionales, así como constituido multicapa tubular, la interior en chapa metálica y la exterior en material termoplástico lenticular cilíndrico.

5

Para ello se procede a cortar ambas láminas en figuras rectangulares, una de ellas, la Lámina interior (1), en material metálico convencional, preferiblemente del mismo tipo que la tapa y el fondo, el cual puede estar provisto o no con otro recubrimiento metálico (1.1).

10

Mientras se corta ligeramente menor en altura la otra lámina (2), es doble de material plástico con una capa (2.1) externa que muestra una alineación de una multiplicidad de sectores cilíndricos (2.2) que se constituyen en lentes las cuales, en función del ángulo de visión, reflejan diversas imágenes incorporadas en la sublámina (2.3) plástica más interna.

15

20

Así mismo se procede, simultáneamente con cada una de estas láminas (1) y (2), al corte respectivo en cajeado (1.2) y (2.4) de uno de sus vértices, el cual ha de quedar posteriormente en la posición vertical superior. También ha de cumplirse que este cajeado sea dimensionalmente en altura menor en la doble lámina (2) de plástico que en la metálica (1).

25

Las dos láminas (1) y (2) se superponen, sin adhesivos y, con simples útiles adecuados, se sujetan mutuamente.

30

Luego se unen sus laterales extremos y se engatillan convencionalmente, configurando un tubo (3) con ambas láminas, la metálica y la de plástico.

35

Superiormente, se procede a continuación a configurar un bordoncillo (1.3), por redondeo del borde de la lámina (1) metálica, que cubre el borde de la de plástico, de modo que uno de los extremos del bordoncillo solapa al otro, en la zona del cajeadado de esquina de ambas láminas.

De esta forma, la lámina (2) de plástico queda embutida completamente, por su borde horizontal superior, dentro del bordoncillo(1.3) de la lámina (1) metálica, salvo en el tramo del cajeadado (2.4), el cual queda a nivel con el borde inferior del bordoncillo (1.3). De este modo, el solapado del bordoncillo (1.3) queda uniforme a lo largo de toda la boca del tubo (3), al no sobreponerse sobre el dobléz del engatillado de la lámina (2) de plástico.

Del lado vertical inferior, la pestaña (1.4) de la lámina metálica, resultante del mayor corte en la lámina plástica que se le adosa, es la que se utiliza para inserción la pieza de fondo (4) escalonado (4.1) interno convencional del envase.

Basta pues, con rebordear (4.2) el fondo para acabar el mismo, introducir el producto e insertar la tapa (5) también convencional.

No altera la esencialidad de esta invención variaciones en materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos componentes, descritos de manera no limitativa, bastando ésta para proceder a su reproducción por un experto.

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de construcción de envases cilíndricos multicapa, de entre los diferentes procedimientos de fabricación de envases para productos unitarios, esencialmente caracterizado esta invención una especial construcción del envase, en base a :

- cortar separadamente las láminas (1) y (2) en figuras rectangulares y con uno de sus vértices cajeado (1.2) y (2.4), respectivamente, siendo una de las láminas (1), la interior, ligeramente mayor en altura que la otra lámina (2), incluso en el cajeado, así como estando realizada en material metálico convencional, el cual puede estar provisto o no con otro recubrimiento metálico (1.1), mientras que la otra lámina (2) es doble, en una capa (2.1) de material plástico y conformada externamente por una alineación de una multiplicidad de sectores cilíndricos (2.2) que se constituyen en lentes las cuales, en función del ángulo de visión, reflejan diversas imágenes incorporadas en la sublámina (2.3) plástica más interna,
- superponer las dos láminas (1) y (2), sin adhesivos y sujetarlas mutuamente,
- unir sus laterales extremos y engatillarlos, configurando un tubo (3) con ambas láminas, la metálica y la de plástico, de modo que uno de sus vértices, quede en la posición vertical superior,
- configurar superiormente un bordoncillo (1.3), por redondeo del borde de la lámina (1) metálica, cubriendo el borde de la lámina (2) de plástico, de modo que uno de los extremos del bordoncillo (1.3) solapa al otro, en la zona del cajeado de esquina de ambas láminas, dejando el borde horizontal superior de la lámina de plástico embutido completamente dentro del bordoncillo

(1.3) de la lámina (1) metálica, salvo en el tramo del cajeado, en el que este borde de la lámina (2) de plástico queda a nivel con el borde inferior del solapado del bordoncillo (1.3),

- 5 - insertar la pestaña (1.4) inferior de la lámina (1) metálica en la pieza de fondo (4) del envase, provista con un escalonado (4.1) interno,
- rebordear (4.2) el fondo, dejándolo listo para introducir el producto e insertar la tapa (5).

10

- 2ª.- Envase cilíndrico multicapa, obtenido según el procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado por estar constituido multicapa tubular, de origen laminar y con un cajeado vertical superior, con la lámina interior en chapa metálica (1) provista o no con otro recubrimiento metálico (1.1), más otra lámina (2) plástica doble, ligeramente de menor altura y con capa (2.1) externa en alineación de una multiplicidad de sectores cilíndricos (2.2) y otra interna (2.3) con imágenes, así como un bordoncillo (1.3) de la lámina (1), que incorpora la lámina (2), salvo en el tramo del cajeado, en el que este borde de la lámina (2) de plástico queda a nivel con el borde inferior del solapado del bordoncillo (1.3), mientras que la pestaña (1.4) inferior de la lámina (1) está inserta en la pieza de fondo (4) del envase, provista con un escalonado (4.1) interno.

15

20

25

30

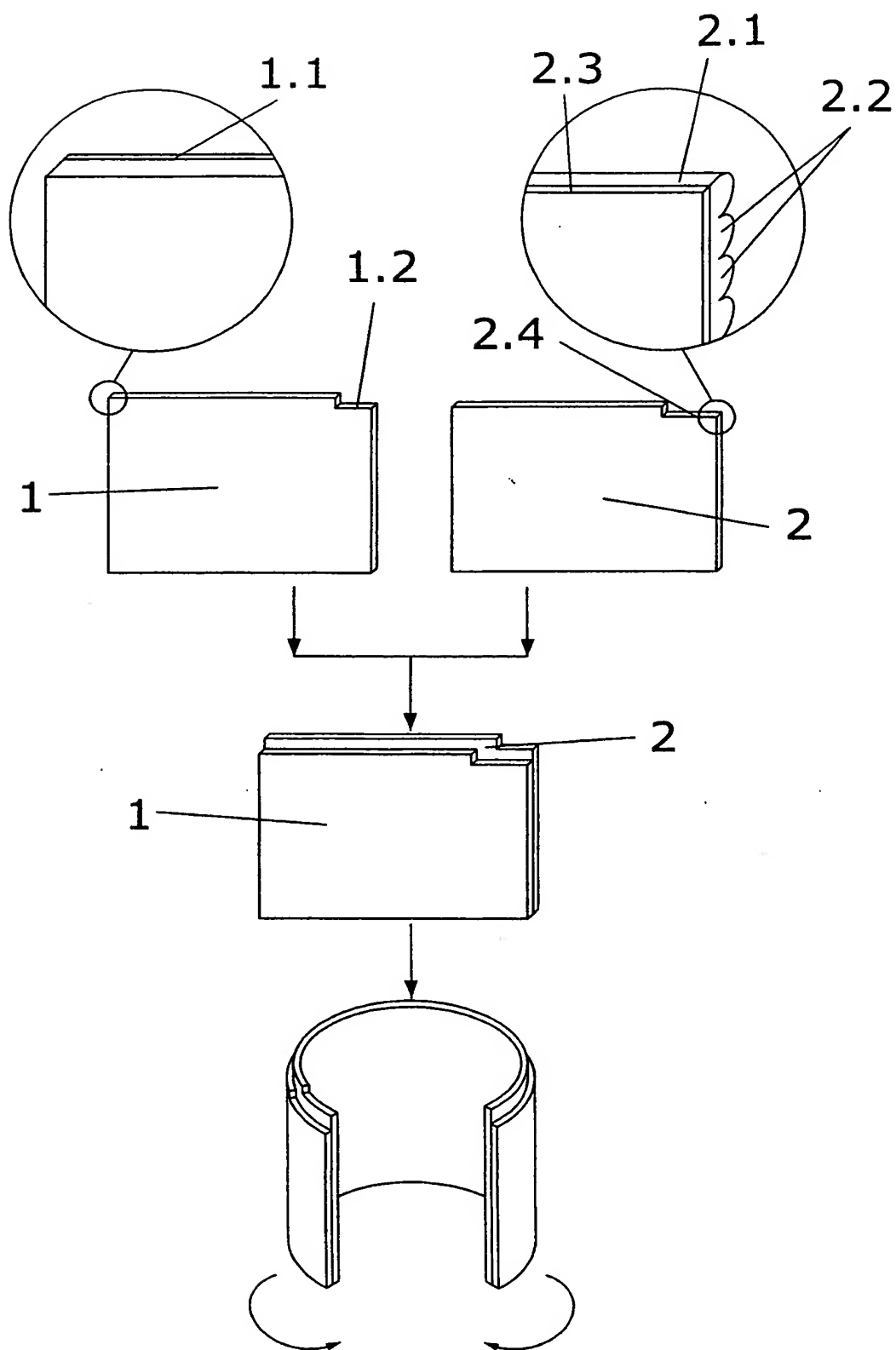


FIG.1

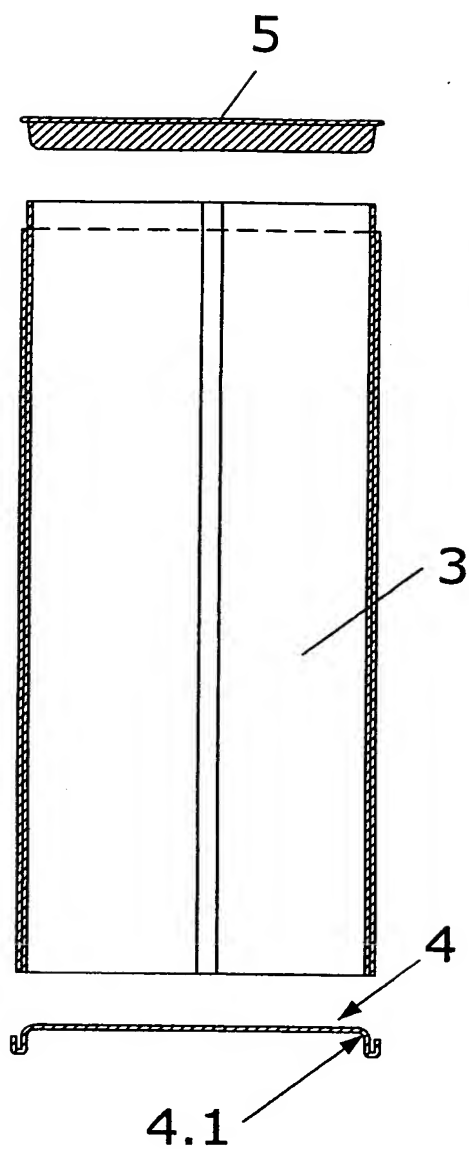


FIG. 2

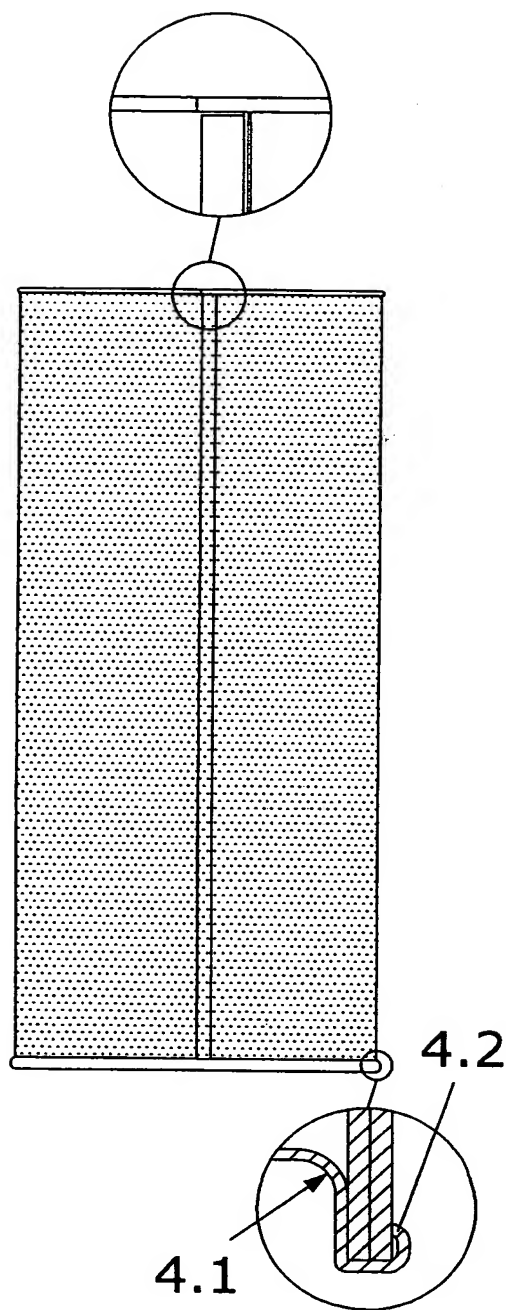


FIG. 3